

**Алматы** (7273)495-231  
**Ангарск** (3955)60-70-56  
**Архангельск** (8182)63-90-72  
**Астрахань** (8512)99-46-04  
**Барнаул** (3852)73-04-60  
**Белгород** (4722)40-23-64  
**Благовещенск** (4162)22-76-07  
**Брянск** (4832)59-03-52  
**Владивосток** (423)249-28-31  
**Владикавказ** (8672)28-90-48  
**Владимир** (4922)49-43-18  
**Волгоград** (844)278-03-48  
**Вологда** (8172)26-41-59  
**Воронеж** (473)204-51-73  
**Екатеринбург** (343)384-55-89  
**Иваново** (4932)77-34-06  
**Ижевск** (3412)26-03-58  
**Иркутск** (395)279-98-46  
**Казань** (843)206-01-48

**Калининград** (4012)72-03-81  
**Калуга** (4842)92-23-67  
**Кемерово** (3842)65-04-62  
**Киров** (8332)68-02-04  
**Коломна** (4966)23-41-49  
**Кострома** (4942)77-07-48  
**Краснодар** (861)203-40-90  
**Красноярск** (391)204-63-61  
**Курск** (4712)77-13-04  
**Курган** (3522)50-90-47  
**Липецк** (4742)52-20-81  
**Магнитогорск** (3519)55-03-13  
**Москва** (495)268-04-70  
**Мурманск** (8152)59-64-93  
**Набережные Челны** (8552)20-53-41  
**Нижний Новгород** (831)429-08-12  
**Новокузнецк** (3843)20-46-81  
**Ноябрьск** (3496)41-32-12  
**Новосибирск** (383)227-86-73  
**Киргизия** (996)312-96-26-47

**Омск** (3812)21-46-40  
**Орел** (4862)44-53-42  
**Оренбург** (3532)37-68-04  
**Пенза** (8412)22-31-16  
**Петрозаводск** (8142)55-98-37  
**Псков** (8112)59-10-37  
**Пермь** (342)205-81-47  
**Ростов-на-Дону** (863)308-18-15  
**Рязань** (4912)46-61-64  
**Самара** (846)206-03-16  
**Саранск** (8342)22-96-24  
**Санкт-Петербург** (812)309-46-40  
**Саратов** (845)249-38-78  
**Севастополь** (8692)22-31-93  
**Симферополь** (3652)67-13-56  
**Смоленск** (4812)29-41-54  
**Сочи** (862)225-72-31  
**Ставрополь** (8652)20-65-13  
**Сургут** (3462)77-98-35  
**Россия** (495)268-04-70

**Сыктывкар** (8212)25-95-17  
**Тамбов** (4752)50-40-97  
**Тверь** (4822)63-31-35  
**Тольятти** (8482)63-91-07  
**Томск** (3822)98-41-53  
**Тула** (4872)33-79-87  
**Тюмень** (3452)66-21-18  
**Ульяновск** (8422)24-23-59  
**Улан-Удэ** (3012)59-97-51  
**Уфа** (347)229-48-12  
**Хабаровск** (4212)92-98-04  
**Чебоксары** (8352)28-53-07  
**Челябинск** (351)202-03-61  
**Череповец** (8202)49-02-64  
**Чита** (3022)38-34-83  
**Якутск** (4112)23-90-97  
**Ярославль** (4852)69-52-93  
**Казахстан** (772)734-952-31

## OK Tigrod 19.12



OK Tigrod 19.12 – присадочный пруток, используемый для варки чистой меди, а также ее сплавов низколегированного типа – M1, M2, M3, в сварочных аппаратах постоянного тока.

Проволока изготовлена из низколегированной меди, благодаря чему она прекрасно подходит для соединения элементов из чистого металла, где электропроводность присадочного материала стоит на первом месте.

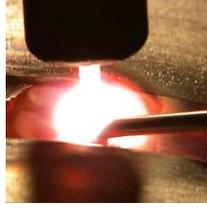
Для ремонта крупных трещин и крупногабаритных изделий необходимо подогревать стыки до температуры в 300°C для повышения качества их проплавления.

Процесс сварки осуществляется в защитной аргоновой среде. Однако допускается выбор гелия в качестве защитного газа, в чистом виде, либо добавление его к аргону, что повышает глубину плавления металла, а также позволяет уменьшить температуру предварительного подогрева.

Классификация  
SFA/AWS A5.7 ERCu  
EN 14640 S Cu 1898 (CuSn1)

Химсостав, %  
Si Mn Cu Sn  
0,3 0,3 >98,0 0,8

## Присадочный пруток ESAB OK Tigrod 19.20



Пруток на основе оловянистой бронзы, предназначенный для сварки и ремонта бронз с высоким содержанием олова и их сварки с низкоуглеродистыми сталями, сварки чистой меди и безкислородных низколегированных медных сплавов, а также наплавки антифрикционных покрытий на стальные и чугунные поверхности. При сварке со сталью доля участия железа в наплавленном металле должна быть минимальной. Сварку крупных изделий и больших толщин рекомендуется выполнять с предварительным подогревом стыка до 300°С. Использование в качестве защитного газа гелия или аргон-гелиевой смеси вместо чистого аргона позволяет увеличить глубину проплавления, повысить скорость сварки и снизить температуру предварительного подогрева. Выпускаемые диаметры: 2,0 и 2,4 мм.

Классификация Сертификация  
EN ISO 24373: S Cu 5180A (CuSn6P)

Химический состав

Cu Sn P

основа 5.5-7.0 0.10-0.40

Механические свойства

Предел текучести  $\sigma_{0.2}$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta_5$ , % Твердость, HB  
150 300 20 -

## OK Tigrod 19.30



Медный пруток OK Tigrod 19.30 предназначена для осуществления сварки при работе с бронзой различного типа, латуни, всевозможных сплавов с добавлением меди, а также для наплавления антифрикционного слоя. Сварочные работы выполняются с использованием полуавтомата и чаще всего в защитной газовой среде на основе чистого аргона, но при наплавке металла возможно и добавление минимального количества O<sub>2</sub>.

Продукция OK Tigrod 19.30 нашла широкое использование при получении всевозможных изделий в автомобилестроительной сфере. Также проволока незаменима при выполнении сварочного шва при соединении стали с чугуном.

Каждый покупатель сможет рассчитывать на высокие технические характеристики наплавленного металла, так как проволока прошла аттестацию и полностью соответствует предъявленным требованиям как европейского, так и российского образца.

Классификация  
SFA/AWS A5.7 ERCuSi-A  
EN 14640 S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

Химсостав, %

Si Mn Cu Sn Zn Fe

3,4 1,1 >94,0 <0,2 <0,2 <0,3

# OK Tigrod 19.40



OK Tigrod 19.40 – пруток присадочный с основой в виде меди, а также алюминием в составе (содержание Al в пределах 7%-8,5%). ТМ ESAB выпускает данный присадочный пруток в нескольких диаметрах. На сайте интернет-магазина Сварочный-Инвертор.ру можно выбрать один из представленных: 1,6мм, 2,4мм и 3,2мм.

Предназначен для аргонодуговой сварки постоянным током прямой полярности в среде чистого защитного газа Ar и ли N, а также допускается работа в смеси Ar и He. Характеризуется высокими механическими, антикоррозийными и антифрикционными свойствами при доступной цене. Применяется для:

- сварки сплавов на основе меди с легирующим элементом в виде алюминия;
- наплавки медных слоев (плакирующих) на углеродистые стали;
- наплавки на черные металлы с молибденом, хромом, никелем, ванадием, вольфрамом, кремнием в составе (до 2,5 %);
- создания слоев, устойчивых к коррозии, кислотам и соленой воды;
- наплавки на подшипники скольжения антифрикционных слоев.

За счет своих особых свойств пруток широко используется в сфере изготовления оборудования для:

- различных отраслей химической промышленности;
- опреснения морской воды;
- верфей и других предприятий, осуществляющих постройку судов.

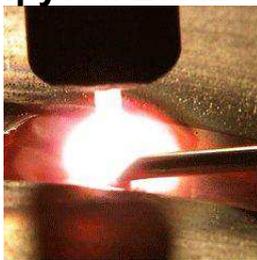
## Классификация

SFA/AWS A5.7 ERCuAl-A1  
EN 14640 S Cu 1600 (CuAl8)

## Химсостав, %

Si Mn Al Fe Cu  
<0,1 <0,5 7,8 <0,5 bal

## Присадочный пруток ESAB OK Tigrod 19.49



Пруток на основе медно-никелевого сплава, предназначенный для сварки медных сплавов с содержанием никеля от 10 до 30%, сварки этих сплавов с монелевыми сплавами и наплавки переходных слоев на кромки при сварке некоторых комбинаций разнородных материалов. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью в морской воде и достаточно высокими прочностными свойствами. Основными областями его применения является производство опреснительных установок и офшорных конструкций. Выпускаемые диаметры: от 1,6 до 2,4 мм.

## Классификация Сертификация

EN ISO 24373: S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)  
AWS A5.7: ERCuNi

## Химический состав

Cu Ni Mn Fe Ti  
основа 30.0-32.0 0.50-1.50 0.40-0.75 0.20-0.50

## Механические свойства

Предел текучести  $\sigma_{0.2}$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta_5$ , % Твердость, HB  
180 350 40 -

**Алматы** (7273)495-231  
**Ангарск** (3955)60-70-56  
**Архангельск** (8182)63-90-72  
**Астрахань** (8512)99-46-04  
**Барнаул** (3852)73-04-60  
**Белгород** (4722)40-23-64  
**Благовещенск** (4162)22-76-07  
**Брянск** (4832)59-03-52  
**Владивосток** (423)249-28-31  
**Владикавказ** (8672)28-90-48  
**Владимир** (4922)49-43-18  
**Волгоград** (844)278-03-48  
**Вологда** (8172)26-41-59  
**Воронеж** (473)204-51-73  
**Екатеринбург** (343)384-55-89  
**Иваново** (4932)77-34-06  
**Ижевск** (3412)26-03-58  
**Иркутск** (395)279-98-46  
**Казань** (843)206-01-48

**Калининград** (4012)72-03-81  
**Калуга** (4842)92-23-67  
**Кемерово** (3842)65-04-62  
**Киров** (8332)68-02-04  
**Коломна** (4966)23-41-49  
**Кострома** (4942)77-07-48  
**Краснодар** (861)203-40-90  
**Красноярск** (391)204-63-61  
**Курск** (4712)77-13-04  
**Курган** (3522)50-90-47  
**Липецк** (4742)52-20-81  
**Магнитогорск** (3519)55-03-13  
**Москва** (495)268-04-70  
**Мурманск** (8152)59-64-93  
**Набережные Челны** (8552)20-53-41  
**Нижний Новгород** (831)429-08-12  
**Новокузнецк** (3843)20-46-81  
**Ноябрьск** (3496)41-32-12  
**Новосибирск** (383)227-86-73  
**Киргизия** (996)312-96-26-47

**Омск** (3812)21-46-40  
**Орел** (4862)44-53-42  
**Оренбург** (3532)37-68-04  
**Пенза** (8412)22-31-16  
**Петрозаводск** (8142)55-98-37  
**Псков** (8112)59-10-37  
**Пермь** (342)205-81-47  
**Ростов-на-Дону** (863)308-18-15  
**Рязань** (4912)46-61-64  
**Самара** (846)206-03-16  
**Саранск** (8342)22-96-24  
**Санкт-Петербург** (812)309-46-40  
**Саратов** (845)249-38-78  
**Севастополь** (8692)22-31-93  
**Симферополь** (3652)67-13-56  
**Смоленск** (4812)29-41-54  
**Сочи** (862)225-72-31  
**Ставрополь** (8652)20-65-13  
**Сургут** (3462)77-98-35  
**Россия** (495)268-04-70

**Сыктывкар** (8212)25-95-17  
**Тамбов** (4752)50-40-97  
**Тверь** (4822)63-31-35  
**Тольятти** (8482)63-91-07  
**Томск** (3822)98-41-53  
**Тула** (4872)33-79-87  
**Тюмень** (3452)66-21-18  
**Ульяновск** (8422)24-23-59  
**Улан-Удэ** (3012)59-97-51  
**Уфа** (347)229-48-12  
**Хабаровск** (4212)92-98-04  
**Чебоксары** (8352)28-53-07  
**Челябинск** (351)202-03-61  
**Череповец** (8202)49-02-64  
**Чита** (3022)38-34-83  
**Якутск** (4112)23-90-97  
**Ярославль** (4852)69-52-93  
**Казахстан** (772)734-952-31